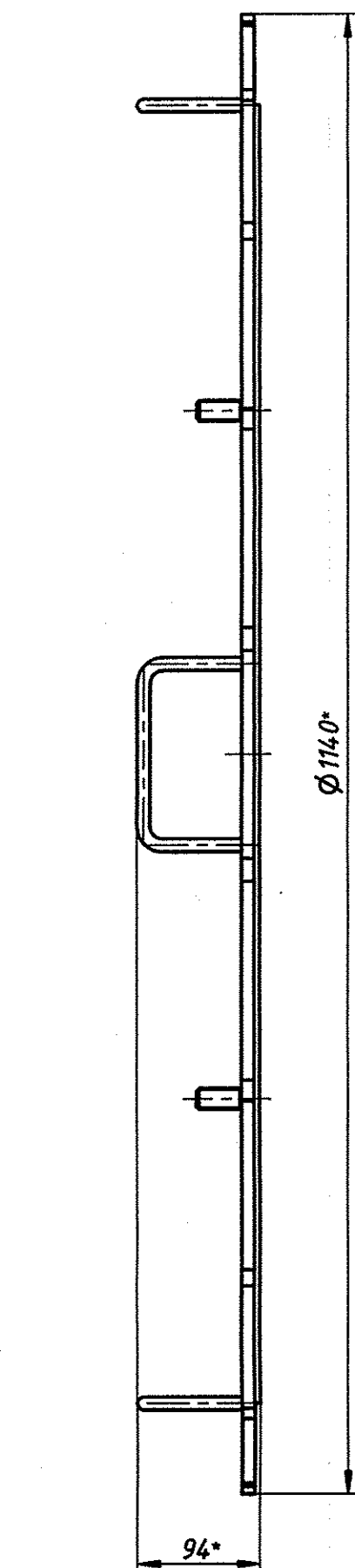
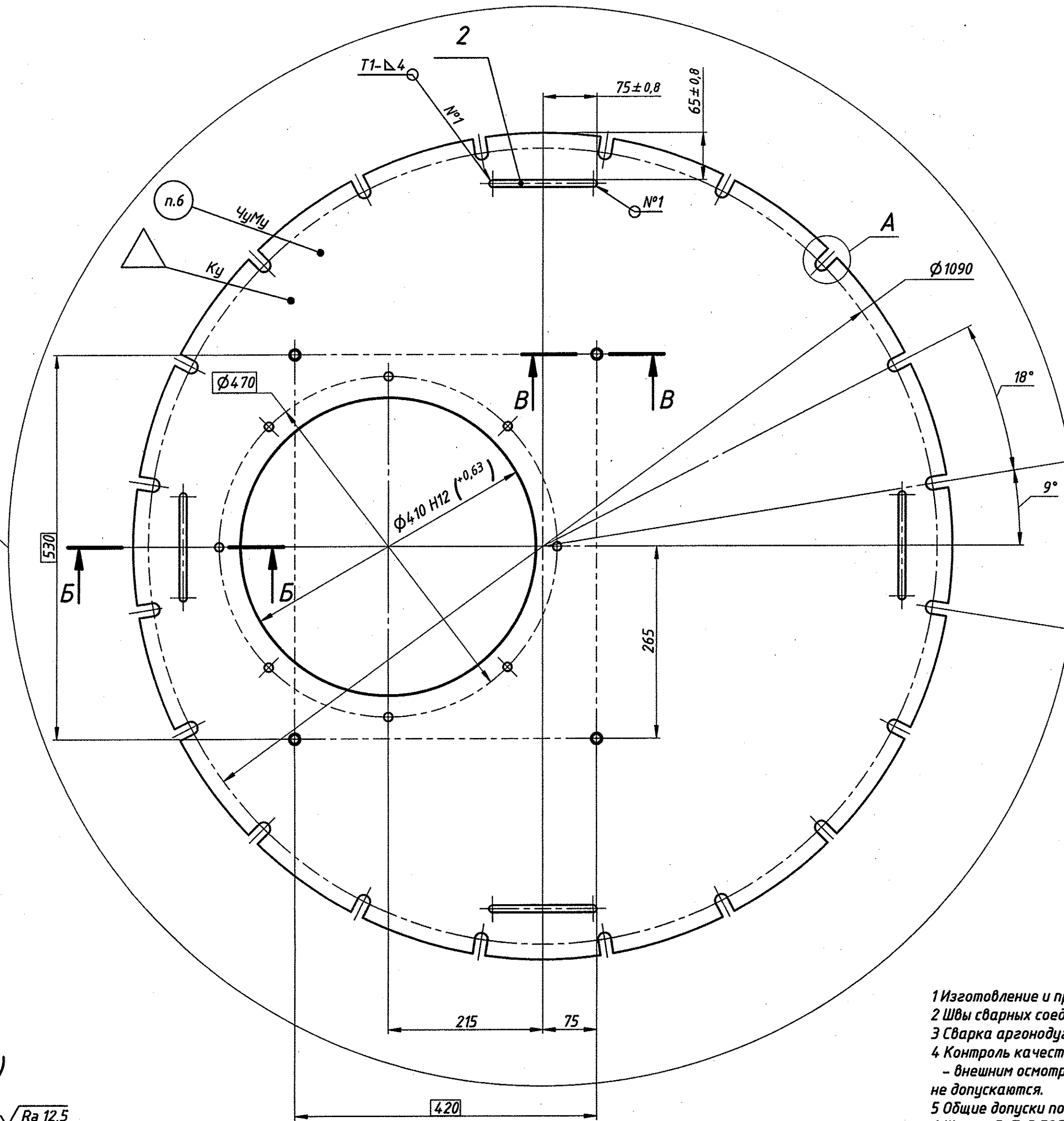
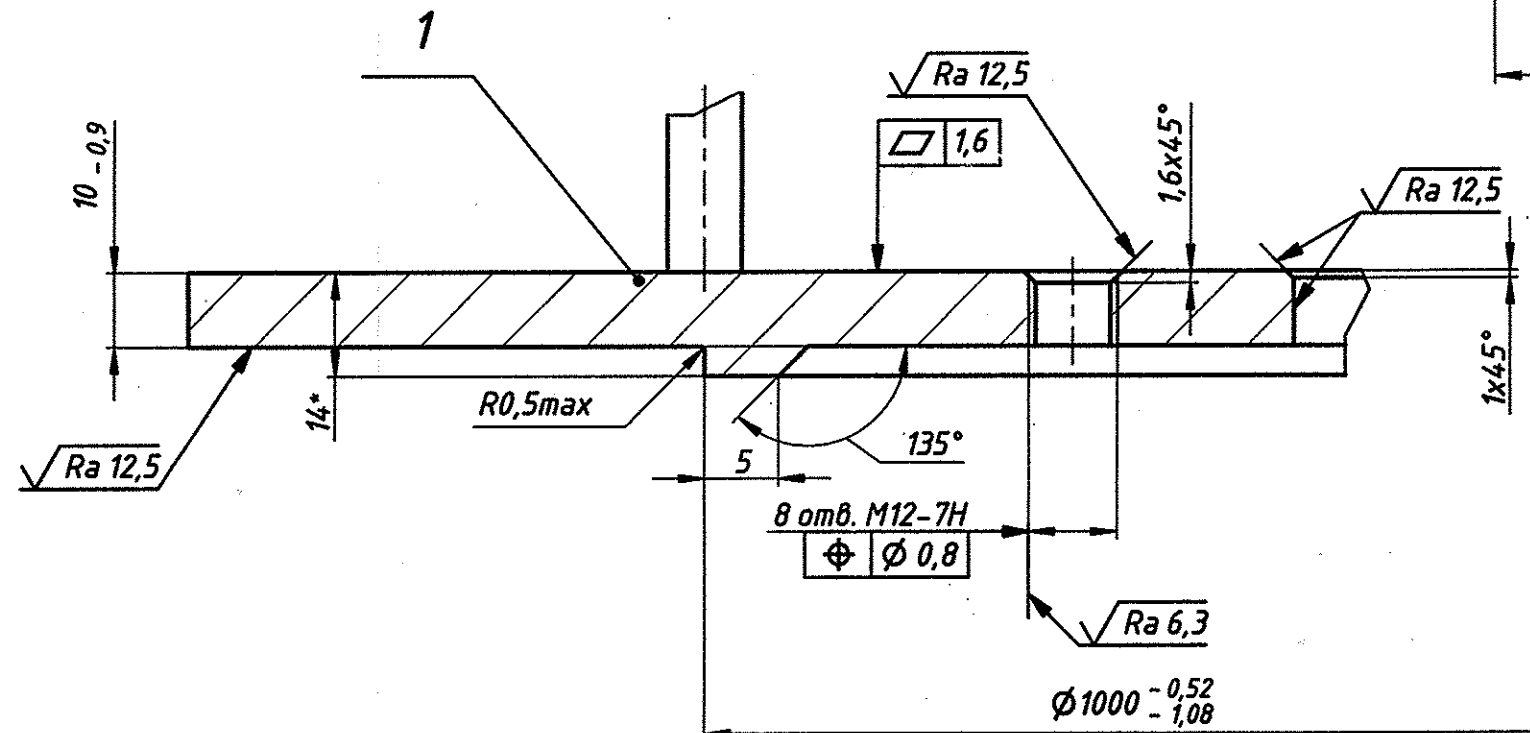


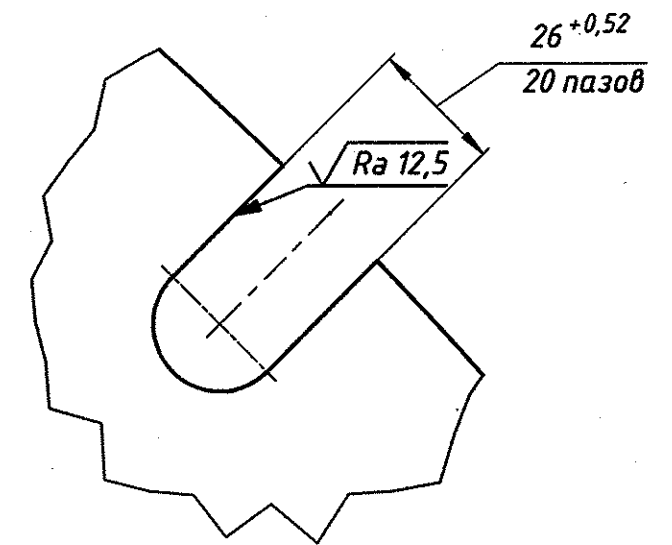
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докл.	Подп. и дата
14.02.23/ср	15.09.11			


 $19 \times 18^\circ = 342^\circ **$

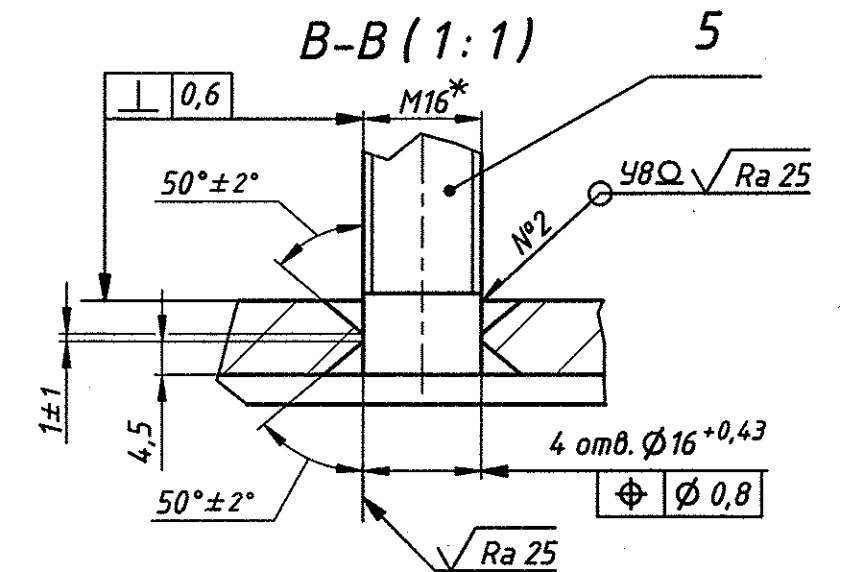
B-B (1:1)



A (1:1)



B-B (1:1)



- 1 Изготовление и приемку изделия производить по ОСТ 95 227-92.
 2 Швы сварных соединений по ГОСТ 14 771-76.
 3 Сварка аргодуговая. Сварочная проволока Св-01Х19Н9 ГОСТ 2246-70.
 4 Контроль качества и приемку сварных соединений производить:
 - внешним осмотром и измерениями. Непровары, трещины, свищи, прожоги не допускаются.
 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-т.
 6 Шрифт 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
 4 * Размер для справок.
 5 ** Предельные отклонения между двумя любыми несмежными пазами ±30'.

A.00.1035.040 CB					Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И			73	1:5
Разраб.	Савицкий				Сборочный чертеж				
Пров.	Поляхович								
Т. контр.									
Нач. отд.									
Н. контр.	Горшенина				ОАО "СвердНИИхиммаш"				
Утв.	Кукиев								
					Лист 1				
					Формат А2				

Копировал

Формат А2